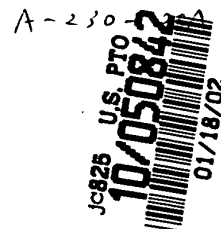


日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application: 2001年 2月 2日

出 願 番 号

Application Number: 特願2001-027183

出 願 人

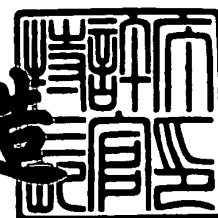
Applicant(s): 本田技研工業株式会社



2001年 8月31日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3080430

【書類名】 特許願

【整理番号】 PH3563B

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/60
G06F 19/00

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

 【氏名】 宇津木 数男

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

 【氏名】 家老 亘

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

 【氏名】 正木 直樹

【特許出願人】

 【識別番号】 000005326

 【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100067840

 【氏名又は名称】 江原 望

【選任した代理人】

 【識別番号】 100098176

 【氏名又は名称】 中村 訓

【選任した代理人】

 【識別番号】 100112298

 【氏名又は名称】 小田 光春

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 044624

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 受発注処理システム

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 受注者に部品を供給する複数の取引先それぞれにおける部品ごとの供給能力データを記憶するデータベースと、

受注者が注文者からの注文を受注する受注手段と、

前記受注手段により受注した部品が前記データベースに照らして納期遵守率が極めて高い特定部品であるか否かを判別する特定部品判別手段と、

前記特定部品判別手段により特定部品と判別されると同特定部品を扱っている特定取引先に同特定部品を特別発注する発注手段と、

前記特別発注された特定注品を入荷すると入庫せずに注文者に出荷する入出荷処理手段と、

を備えたことを特徴とする受発注処理システム。

【請求項 2】 前記取引先は生産者であり、前記供給能力データは部品の生産能力などから納期遵守率が極めて高い特定部品であるか否か等のデータであることを特徴とする請求項 1 記載の受発注処理システム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、注文者、受注者、取引先の 3 者間において受注者による受発注処理システムに関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、受注者は事前に需要を予測して取引先に発注し、取引先から入荷があると倉庫に保管しておく。

また注文者も末端のユーザの需要を予測して受注者に注文する。

【0003】

受注者は、注文者から注文があると、自社倉庫の在庫を確認し、注文品のうち在庫分は注文者に出荷して納品し、在庫で賄えないときは未引当て分として取引

先に発注する。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

受注者は、全ての取扱部品についてバックオーダー（注文者からのオーダーに対して在庫で引当てるができなかった未引当て分）を解消しようとする必要予測に基づいた在庫を多量に確保しておかなければならない。

【0005】

また末端の複数のユーザからのオーダーを受ける注文者も欠品を防ぐために安全在庫（需要予測数に対して実需要の経験から予測した増加分を加えた在庫）を増やす必要がある。

したがって受注者も注文者も在庫の負担が大きい。

【0006】

本発明は、斯かる点に鑑みなされたもので、その目的とする処は受注者及び注文者の在庫の負担を軽減することができる受発注処理システムを供する点にある。

【課題を解決するための手段及び作用効果】

上記目的を達成するために、本発明は、受注者に部品を供給する複数の取引先それぞれにおける部品ごとの供給能力データを記憶するデータベースと、受注者が注文者からの注文を受注する受注手段と、前記受注手段により受注した部品が前記データベースに照らして納期遵守率が極めて高い特定部品であるか否かを判別する特定部品判別手段と、前記特定部品判別手段により特定部品と判別されると同特定部品を扱っている特定取引先に同特定部品を特別発注する発注手段と、前記特別発注された特定注品を入荷すると在庫せずに注文者に出荷する入出荷処理手段とを備えた受発注処理システムとした。

【0007】

受注した部品が納期遵守率が極めて高い特定部品であるときは、同特定部品を扱っている特定取引先に特別発注し、特別発注された特定部品は入荷があると、倉庫に在庫することなくそのまま注文者に出荷される。

【0008】

特定部品は納期遵守率が極めて高いので、受注者は在庫として有していなくても特別発注すれば略確実に納期には注文者に納品することができる。

したがって受注者は在庫の負担が軽減され、また注文者も特定部品については納期が明確であるので安全在庫として保持する必要がなく在庫の負担が軽減される。

【 0 0 0 9 】

請求項 2 記載の発明は、請求項 1 記載の受発注処理システムにおいて、前記取引先は生産者であり、前記供給能力データは部品の生産能力などから納期遵守率が極めて高い特定部品であるか否か等のデータであることを特徴とする。

【 0 0 1 0 】

受注者が直接生産者と取引している場合であり、生産者の生産能力がすなわち供給能力にあたり、生産能力から納期遵守率が極めて高い特定部品を扱える生産者へは受注者が特別発注することができる。

【 0 0 1 1 】

【発明の実施の形態】

以下本発明に係る一実施の形態について図 1 及び図 2 に基づき説明する。

図 1 は本実施の形態に係る受注者 1 における注文者 2 及び取引先である生産者 3, 4 との間の受発注処理システムを示す図である。

【 0 0 1 2 】

受注者 1 は車両の部品を扱っており、自社倉庫 21 を有して在庫を保有し、注文者 2 からの注文を受け、生産者 3, 4 に発注を出す。

注文者 2 は、国内法人の場合もあるが、ここでは海外の現地法人の場合を想定し、末端の複数のユーザからオーダーを受け、まとめて受注者 1 に注文を出す。

受注者 1 は海外の注文者 2 から注文を受け注文品を船舶等で輸送し納品する。

【 0 0 1 3 】

生産者には生産される部品毎に生産能力により 2 種類の生産者 3, 4 に分けられる。

すなわちある部品について生産能力が高く納期遵守率が極めて高い特定生産者 4 と納期遵守率が低い一般生産者 3 との 2 種類であり、特定生産者 4 を有し

て納期遵守率が極めて高い部品を特定部品と称する。

部品によっては特定生産者4を有しない場合もある。

【0014】

受注者1が特定部品について特定生産者4に発注するのを特別発注と称することとし、予め受注者1と特定生産者4との間で、特別発注については特定生産者4が出荷した特定部品は受注者1で入荷するが倉庫21に入庫せずそのまま注文者2に出荷することを決めておく。

【0015】

そのため受注者1は特定部品を入荷するが入庫せずに注文者2に出荷する入出荷処理手段24を備えている。

また生産者は、部品によって特定生産者4となったり、一般生産者3になったりすることになる。

【0016】

受注者1は、倉庫21を備え、前記特定部品以外の一般部品については需要予測に基づき一般生産者3に発注し、入荷手段22により一般生産者3から入荷した一般部品を倉庫21に在庫として保管し、注文者2の注文に応じて出荷手段23により注文者2に出荷する。

【0017】

また受注者1は、受発注処理コンピュータシステム10を備え、受発注処理手段12が倉庫21における在庫の状況を記憶する在庫記憶手段12及び取引先供給能力データベース14等に基づき受発注処理を行っている。

【0018】

取引先供給能力データベース14は、部品毎の生産者の供給（生産）能力の情報を格納したデータベースであり、部品が生産能力などから納期遵守率が極めて高い特定部品であるかの判別及びその特定部品を生産する特定生産者4の抽出を同取引先供給能力データベース14に基づいて受発注処理手段12が行うことができる。

そのため受発注処理手段12は特定部品であるか否かを判別する特定部品判別手段12aを備えている。

【0019】

受発注処理コンピュータシステム11は、受注手段15を備えており、注文者2からINS (International Network System) を介する通信により注文の注文データを入力する。

なおファクシミリや電話により注文を受けてもよい。

【0020】

受発注処理コンピュータシステム11と生産者3, 4側のコンピュータとの間には、オンラインで接続された広域ネットワークWAN (Wide Area Network) が構成されており、受発注処理コンピュータシステム11の発注手段16がWANを介して一般生産者3に一般発注を出し、特定生産者4に特別発注を出すことができる。

【0021】

本受発注処理システムは、以上のような構成をしている。

通常特定部品以外の一般部品については、需要を予測して一般生産者3に一般発注し、一般生産者3から出荷されると入荷手段22により入荷し、倉庫21に在庫として保管する。

【0022】

したがって納期遵守率が高くない一般部品については在庫を有するが、特定部品については基本的に在庫は持たない。

一般部品について注文があると、在庫が引当てられ倉庫21から出荷手段23により注文者2に出荷される。

【0023】

特定部品について受注者2が注文を受けた場合の作業手順を図2のフローチャートに従って説明する。

注文者2からINSを介して部品の注文があると(ステップ21)、受発注処理手段12は受注手段15より注文データを入力し(ステップ1)、特定部品判別手段12aが注文部品を取引先供給能力データベース1のデータと照合して特定部品であることを確認する(ステップ2)。

【0024】

そして同時にその特定部品を生産する特定生産者 4 を取引先供給能力データベース 1 から抽出して（ステップ 3）、同特定生産者 4 に該特定部品を特別発注する（ステップ 4）。

特定生産者 4 側では特別発注の注文を受領し（ステップ 41）、特定部品を決められた期間内に製造し（ステップ 42）、出荷する（ステップ 42）。

【 0 0 2 5 】

特定生産者は、特定部品について高い生産能力を有し、納期遵守率が極めて高いので、受注者 1 も出荷予定日を容易に演算して注文者 2 に I N S を介して発信することができ（ステップ 5）、注文者 2 は出荷予定日を受信して（ステップ 22）、早期に出荷予定日を知ることができる。

【 0 0 2 6 】

特定生産者 4 から出荷された特定部品は、受注者 1 の入出荷処理手段 24 により入荷されるが（ステップ 6）、倉庫 21 に入庫されずにそのまま注文者 2 に出荷予定日に合わせて出荷され（ステップ 7）、注文者 2 に納品される（ステップ 23）。

【 0 0 2 7 】

以上のように特定部品は納期遵守率が極めて高いので、受注者 1 は在庫として有していなくても特別発注すれば略確実に納期には注文者 2 に納品することができる。

したがって受注者 1 は取り扱う部品のうちで特定部品の割合が大きい程在庫の負担が軽減される。

【 0 0 2 8 】

また注文者 2 も特定部品については納期が明確であるので安全在庫として保持する必要がなく在庫の負担が軽減される。

バックオーダーは一般部品についてのみ生じることなので、特定部品の割合が増えればバックオーダー自体も減少する。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の一実施の形態に係る受発注処理システムの概略構成図である。

【図 2】

同受発注処理システムにおける特定部品について注文を受けた場合の作業手順を示すフローチャートである。

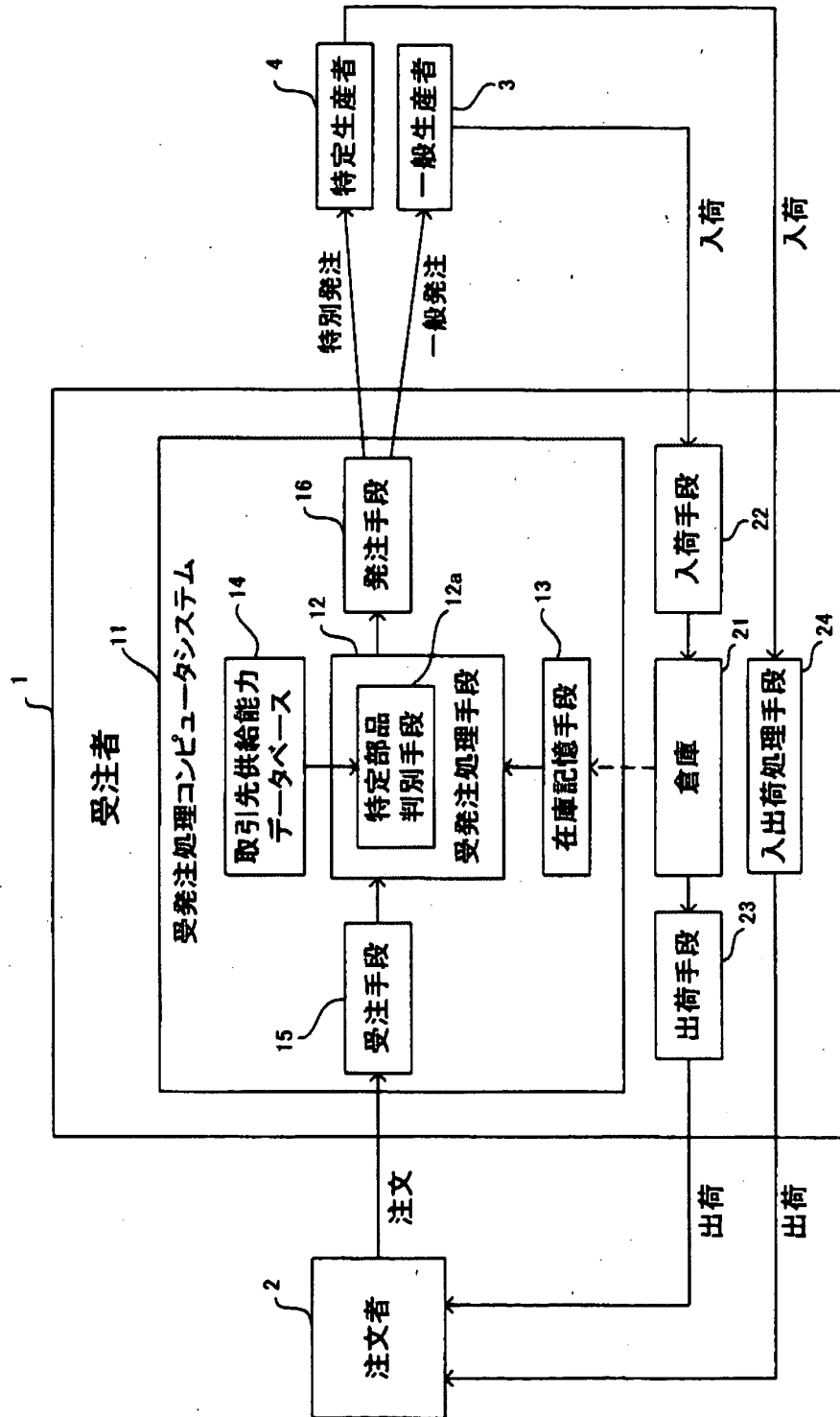
【符号の説明】

1…受注者、2…注文者、3…一般生産者、4…特定生産者、
11…受発注処理コンピュータシステム、12…受発注処理手段、13…在庫記憶手段、14…取引先供給能力データベース、15…受注手段、16…発注手段、
21…倉庫、22…入荷手段、23…出荷手段、24…入出荷処理手段。

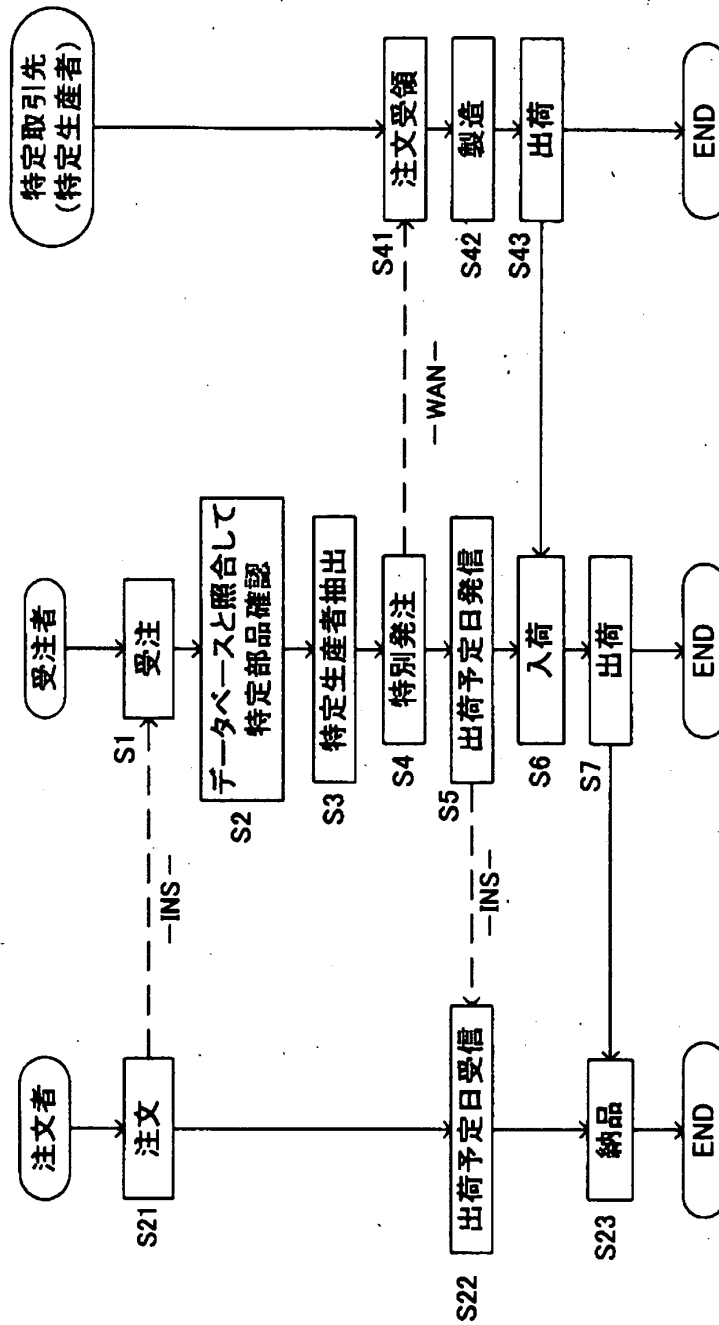
【書類名】

図面

【図1】



【図 2】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 受注者及び注文者の在庫の負担を軽減することができる受発注処理システムを供する。

【解決手段】 受注者 1 に部品を供給する複数の取引先 3, 4 それぞれにおける部品ごとの供給能力データを記憶するデータベース 14 と、受注者 1 が注文者 2 からの注文を受注する受注手段 15 と、受注手段 15 により受注した部品が前記データベース 14 に照らして納期遵守率が極めて高い特定部品であるか否かを判別する特定部品判別手段 12 a と、前記特定部品判別手段 12 a により特定部品と判別されると同特定部品を扱っている特定取引先 4 に同特定部品を特別発注する発注手段 16 と、特別発注された特定注品を入荷すると入庫せずに注文者に出荷する入出荷処理手段 24 とを備えた受発注処理システム。

【選択図】 図 1

特2001-027183

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-027183
受付番号	50100151098
書類名	特許願
担当官	第七担当上席 0096
作成日	平成13年 2月 5日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成13年 2月 2日

次頁無

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日 1990年 9月 6日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都港区南青山二丁目1番1号

氏 名 本田技研工業株式会社